



⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 198 42 865 A 1

⑯ Int. Cl.⁷:
C 09 J 7/02

DE 198 42 865 A 1

⑯ Aktenzeichen: 198 42 865.0
⑯ Anmeldetag: 19. 9. 1998
⑯ Offenlegungstag: 30. 3. 2000

⑯ Anmelder:
Beiersdorf AG, 20253 Hamburg, DE

⑯ Erfinder:
Lühmann, Bernd, Dr., 22846 Norderstedt, DE;
Krawinkel, Thorsten, Dr., 22457 Hamburg, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑯ Klebefolienstreifen

⑯ Klebefolienstreifen für eine wiederlösbar Verklebung, der sich durch Ziehen in Richtung der Verklebungsebene aus einer Klebfuge herauslösen läßt, dadurch gekennzeichnet, daß die Verklebungsfläche im Bereich des Anfassers oder im direkt an den Anfasser angrenzenden Haftklebebereich abnimmt.

DE 198 42 865 A 1

DE 198 42 865 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Klebefolienstreifen für eine wiederlösbare Verklebung, der sich durch Ziehen in Richtung der Verklebungsebene aus einer Klebfuge herauslösen lässt.

5 Elastisch oder plastisch hochdehbare Selbstklebebander, welche sich durch Verstrecken im wesentlichen in der Verklebungsebene (durch sogenanntes Strippen) auch von z. T. sehr empfindlichen Verklebungsuntergründen, wie z. B. Papieren oder gestrichener Rauhfaserplatte, rückstands- und zerstörungsfrei wiederablösen lassen, sind in US 4,024,312, DE 33 31 016, WO 92/11332, WO 92/11333, DE 42 22 849, WO 95/06691, DE 195 31 696, DE 196 26 870, DE 196 49 727, DE 196 49 728, DE 196 49 729 und DE 197 08 366 beschrieben. Eingesetzt werden sie häufig in Form
10 von Klebebandstreifen, welche einen bevorzugt nicht haftklebrigen Anfasserbereich aufweisen, von welchem aus der Ablöseprozeß eingeleitet wird. Besondere Applikationen und Ausführungsformen entsprechender Selbstklebebander finden sich u. a. in DE 42 33 872, WO 94/21157, DE 44 28 587, DE 44 31 914, WO 97/07172, DE 196 49 636 und WO 98/03601.

15 Problematisch sind Reißer solcher stripfähiger Selbstklebebebander, insbesondere im Bereich des vorzugsweise nicht haftklebrigen Anfassers bzw. im direkt an den bevorzugterweise nicht haftklebrigen Anfasserbereich angrenzenden Hafklebebereich sowie im Hauptbereich der Verklebung, mithin im Bereich zwischen Anfasser bzw. anfassernahem Hafklebebereich und dem Endbereich der Klebestreifen DE 44 31 914 beschreibt eine sehr spezielle Maßnahme zur Reduzierung der Reißerneigung im Anfasserbereich: Erstaunlicherweise zeigt sich hier, daß durch Verwendung einer Abdeckung im Anfasserbereich, die auf der der Klebefolie zugewandten Seite abhäsig ausgerüstet ist und die zugleich als
20 Anfasser zum Ziehen dient, eine signifikante Reduzierung der Reißerneigung im Anfasserbereich erlangt wird. Es zeigt sich jedoch, daß mit dieser Maßnahme die Probleme nicht hinreichend und in allgemeiner Breite (d. h. auch für unterschiedliche Produktaufbauten) gelöst werden und zudem abhäsig, unerwünschte Produkte eingesetzt werden müssen.

Auch DE 44 28 587 C2 behandelt das Problem der Reißer bei derartigen Klebefolienstreifen, die jedoch in diesem Fall zum Ende des Lösungsprozesses auftreten (vgl. Sp. 1, Z. 30–32), und schlägt als Maßnahme dagegen vor, die Enden der Klebefolienstreifen besonders auszuformen, um zu erreichen, daß die Verklebungsfäche zu dem Ende des Klebefolienstreifens hin abnimmt, das in der Klebfuge verschwindet, während am anderen Ende gezogen werden kann. Als gut geeignet werden zum Beispiel, spitze, gezackte und konkav gekrümmte Stripend oder auch Strips mit gewellter Endbegrenzung bezeichnet (vgl. Sp. 1, z. 55–64). Auch derartige Klebefolienstreifen führen jedoch noch immer zu Reißern.

Aufgabe der Erfindung war es, hier Abhilfe zu schaffen, insbesondere Klebefolienstreifen der beschriebenen Art zu schaffen, bei denen keine oder annähernd keine Reißer beim Wiederlösen von damit vorgenommenen Verklebungen auftreten und bei denen das Wiederlösen zudem leichter und komfortabler als bisher möglich ist. Gelöst wird diese Aufgabe durch einen Klebefolienstreifen, wie er näher in den Ansprüchen gekennzeichnet ist.

Das wesentliche Merkmal des erfindungsgemäßen Klebefolienstreifens liegt darin, daß nicht oder nicht nur sein in der Klebfuge verschwindendes Ende besonders ausgeformt ist, indem in diesem Bereich die Verklebungsfläche zum Ende hin abnimmt, sondern daß die Verklebungsfläche im vorderen Bereich des Klebefolienstreifens ("vorderer" deshalb, weil bei einer Verklebung sich dieser Bereich im vorderen Teil der Klebfuge befindet, im Gegensatz zum hinteren Bereich des Klebefolienstreifens, welcher in DE 44 28 587 angesprochen wird) also im Bereich des Anfassers zum diesem gegenüberliegenden Ende des Streifens hin, abnimmt. Mit anderen Worten: der Klebefolienstreifen ist mit einer besonders ausgestalteten Verklebungsfläche im Anfasserbereich (siehe z. B. Fig. 5 bis 7) und/oder im direkt an den Anfasserbereich angrenzenden Haftklebebereich (siehe z. B. Fig. 1 bis 8) versehen, im Gegensatz zu dem Ende-Bereich des Klebestreifens, der gemäß DE 44 28 587 ausgestaltet ist.

Die erfundungsgemäße Ausgestaltung führt nicht nur zu wesentlich weniger Reißern beim strippenden Lösen der Klebverbindung, sondern auch zu einem angenehmeren Verlauf dieses Strippens, insbesondere für Anwender mit geringer Kraft in den Händen und Armen, wie Frauen, Kinder und ältere Leute. So wird typischerweise ein Klebestreifen der 45 durch Verstreckung in der Verklebungsebene abgelöst wird vom Anwender in den ersten Momenten des Ablöseprozesses recht vorsichtig und damit langsam aus der Klebfuge herausgestript. Wenn der herauszulösende Klebestreifen in seiner Breite konstant ist, so bleibt die aufzuwendende Kraft während des folgenden Ablöseprozesses näherungsweise konstant und der Klebestreifen wird über die verbleibende Länge mit etwa gleichmäßiger Geschwindigkeit aus der Klebfuge herausgelöst. Nimmt die Klebestreifenbreite jedoch ab, so wird die Kraft, die benötigt wird, um den Klebestreifen aus der 50 Klebfuge herauszulösen, geringer. Für den Anwender ergibt sich durch die sich reduzierende Stripkraft und die simultan in der praktischen Anwendung zu beobachtende ansteigende Stripgeschwindigkeit die Empfindung eines sehr leichten und angenehmen Herauslösens der Klebestreifen aus der Klebfuge. Tatsächlich lassen sich auf diese Weise Klebestreifen realisieren, welche sich durch eine starke Abnahme der Klebestreifenbreite für den Anwender sozusagen "von selbst" abstripfen.

55 Eine Ursache für die verringerte Reißerneigung sich im Anfasserbereich bzw. an den Anfasserbereich angrenzenden Haftklebebereich verjüngender Klebestreifenabschnitte mag in der Tatsache begründet sein, daß im Bereich einer Klebestreifenverjüngung durch die Reduzierung der Stripkraft im Praxisfall eine Beschleunigung der Stripgeschwindigkeit durch die stetig abnehmende Stripkraft auftritt, welches zu einem gleichmäßigeren Herauslösen der Klebestreifen aus der Klebfuge führt und z. B. Verklebungen der Klebestreifen im verstreckten Zustand, wie sie beim langsamem Herauslösen
60 der Klebestreifen auftreten können, nicht entsprechend in Erscheinung treten. Eine weitere Ursache mag darin begründet sein, daß die zuvor aus der Klebfuge herausgelösten Klebestreifenbereiche durch ihre größere Klebestreifenbreite beim weiteren Abstrippen unter einer geringeren Spannung stehen und somit in diesen Bereichen die Wahrscheinlichkeit von Reißern verringert ist, welches insgesamt eine Reduzierung der Reißerneigung beim Ablösprozeß bewirkt.

Erstaunlicherweise zeigt sich somit, daß mit der oben genannten Maßnahme einfache geometrische Formen eines Klebefolienstreifens möglich werden, welche ein komfortableres Strippen ermöglichen und welche zudem eine signifikante Reduzierung der Reißerneigung ermöglichen. Entsprechende Maßnahmen können für den Anfasserbereich in Kombination mit denen aus DE 44 31 914 und/oder DE 44 28 587 oder auch allein eingesetzt werden. So wird eine deutliche Reduzierung der Reißerneigung durch Integration solcher Klebebandbereiche erreicht, in denen sich der Klebe-

DE 198 42 865 A 1

streifen stetig verjüngt.

Erfolgsgemäße Klebefolienstreifen können von ein- oder mehrschichtigem Aufbau sein. Prinzipiell geeignet sind einschichtige Klebebänder entsprechend DE 33 31 016 und DE 42 22 849 oder mehrschichtige Klebebänder bestehend aus einer oder aus mehreren Klebstoffsichten sowie aus einer oder aus mehreren folien- oder schaumstoffhaltigen Schichten entsprechend US 4,024,312, DE 195 31 696, DE 196 26 870, DE 197 08 366, DE 196 49 727, DE 196 49 728, DE 196 49 729 oder auch solche entsprechend WO 92/11332, WO 92/1333 und WO 95/06691.

Schaumstoffzwischenträger können u. a. vorteilhaft dann Teil erfolgsgemäßer Klebefolienstreifen sein, wenn z. B. solche mit höherer Biegesteifigkeit eingesetzt werden sollen. Erfolgsgemäß einsetzbar sind sowohl einseitig, als auch beidseitig haftklebrige Klebefolienstreifen, bevorzugt sind die beidseitig haftklebrigen.

Erfolgsgemäße Klebefolienstreifen liegen in ihrer Breite bevorzugt unter etwa 30 mm, Typische Klebestreifenlängen betragen zwischen ca. 20 mm und 100 mm, bevorzugt zwischen ca. 25 mm und 75 mm, besonders bevorzugt zwischen ca. 30 mm und 60 mm. Klebestreifen können im Endbereich optional entsprechend DE 44 28 587 ausgeformt sein, z. B. spitz zulaufen. Klebefolienstreifen weisen typische Dicken zwischen ca. 300 µm und ca. 2500 µm auf, bevorzugt zwischen 400 µm und 1500 µm. Enthalten die Klebefolienstreifen einen oder mehrere schaumstoffhaltige Schichten, so betragen typische Klebefolienstreifendicken ca. 300 µm bis ca. 5000 µm, bevorzugt ca. 400 µm bis ca. 3000 µm, besonders bevorzugt ca. 500 µm bis ca. 2000 µm.

Erfolgsgemäße Klebefolienstreifen mit in einem oder mehreren begrenzten Bereichen sich stetig reduzierender Klebstreifenbreite sowie Klebestreifen mit sich über den gesamten Verklebungsbereich bzw. über die gesamte Klebestreifenlänge stetig reduzierender Klebefolienstreifenbreite weisen auf halber Klebefolienstreifenlänge eine Klebefolienstreifenbreite von ≤ ca. 90% der Breite des Klebefolienstreifens am Übergang zwischen Haftklebebereich und Anfasser, bevorzugt von ≤ ca. 75% der Breite des Klebefolienstreifens am Übergang zwischen Haftklebebereich und Anfasser auf.

Typische Anwendungen zuvor beschriebener Klebefolienstreifen sind die Fixierung leichter bis mittelschwerer Gegenstände, wie z. B. Bilder, Kalender, Poster, Dekorationen, Hinweisschilder, Postkarten, selbstklebende Befestigungsvorrichtungen, wie z. B. selbstklebende Haken, selbstklebende Bilderalter etc. im Wohn- und Bürobereich. In einer speziellen Ausführung werden die nicht haftklebrigen Anfasserbereiche entsprechender Klebestreifen durch farbige Bedruckung oder Beschichtung mit farbigen Folien oder Papieren erzeugt. Vorteil ist hierbei, daß durch die farbige Ausgestaltung der Anfasserbereiche die Anfasser selbst gut sichtbar bleiben. Ein weiterer Vorteil ist ein attraktiveres Erscheinungsbild entsprechender Klebestreifen, z. B. für Kinder. In einer weiteren speziellen Ausführung sind die Klebestreifen im Verklebungsbereich im Mittel zwischen ca. 2 mm und ca. 5 mm breit und zwischen ca. 20 mm und ca. 40 mm lang, wodurch sich Klebestreifen erhalten lassen, welche sich insbesondere für die Verklebung kleinsten und sehr leichter Gegenstände, wie sie z. B. typischerweise an Pin-Wänden fixiert werden, erhalten lassen.

Besonders bevorzugt sind Klebefolienstreifenformen, welche sich entsprechend DE 196 41 094 weitestgehend verlustfrei stanzen lassen. Ausgewählte Beispiele entsprechender Formen sind in den Fig. 9, 10 und 11 dargestellt. Vorgenannte Beispiele verstehen sich als beispielhaft aus einer großen Menge möglicher Formen herausgegriffen.

Typische Darreichungsformen umfassen einseitig mit einem Trennlaminat (typischerweise Trennpapier oder Trennfolie) abgedeckte Klebebandstreifenstanzlinie, welche mit ihrer zweiten haftklebrigen Seite ähnlich etwa haftklebrigen Etiketten auf Trennpapier- bzw. Trennfolienrollenware vorliegen und z. B. einer Schachtelverpackung mit Schlitz und optional vorhandener Abreißvorrichtung entnommen werden können, oder auch solche, welche auf Trennpapier- bzw. Trennfolienblattware vorliegen. Eine bevorzugte Verpackung ist die eines Heftchens, welches mehrere Trennpapier- bzw. Trennfolienblätter enthält, die mit erfolgsgemäßen Klebestreifen bestückt sind. Weitere Möglichkeiten umfassen u. a. Schachteln oder Dosen, welche beidseitig mit einem Trennpapier oder einer Trennfolie abgedeckte Klebebandstreifen enthalten. Vorgenannte Beschreibungen verstehen sich als beispielhaft aus einer großen Menge möglicher Darreichungsformen herausgegriffen.

In den Fig. 1-11 sind beispielhafte Ausgestaltungen dargestellt, die Fig. 12 bis 14 betreffen den Stand der Technik.

Beispiel I

40 Teile eines polyisoprenmodifizierten Styrol-EthylenButylen-Styrol Blockcopolymers (Kraton G RP 6919; Shell), 60 Teile eines hydrierten Kohlenwasserstoffharzes (Regalite R 101; Hercules) und 1 Teil eines primären Antioxidantes (Irganox 1010; Ciba) werden in einem Kneter mit Sigma-Schaufel bei einer Temperatur von +180°C zu einer homogenen Mischung verarbeitet. Nach dem Erkalten werden durch Verpressen der Klebmasse bei +200°C einschichtige Klebstoff-Folienstücke von 800 ± 60 µm Dicke hergestellt.

Mittels einer Stanze werden aus den Klebstoff-Folienstücken rechteckige Klebestreifen der Abmessungen 20 mm × 50 mm und 10 mm × 50 mm (jeweils Breite × Länge) erhalten, welche an einem Längsende beidseitig mit einem Anfasser bestehend aus 14 mm langen und 25 µm dicken, der Breite der Klebestreifen angepaßten Polyesterfolien (Hostaphan RN 25; Hoechst) abgedeckt werden. Ein Teil der 20 mm breiten Klebstoff-Folienstücke wird am Ende entsprechend der Fig. 13 und 14 spitz ausgeformt. Mit je einem Klebestreifen werden je zwei rechteckige Glasplatten der Abmessungen 100 mm × 50 mm an einer ihrer kurzen Seiten mittig derart deckungsgleich verklebt, daß der nicht haftklebrige Anfasserbereich etwa 12 mm aus der Klebfuge hervorsteht. Die Klebestreifen werden anschließend durch Verstrecken in der Verklebungsebene manuell aus der Klebfuge herausgelöst. Analog hergestellt und untersucht werden Klebestreifen entsprechend Fig. 1 (Anfasser: 20 mm breit, 12 mm lang, beidseitig mit 25 µm dicker Polyesterfolie abgedeckt; Haftklebebereich: 38 mm lang, Verjüngung der Klebstreifenbreite direkt anschließend an den nicht haftklebrigen Anfasserbereich über eine Länge von 5 mm auf eine konstante Endbreite von 10 mm), entsprechend Fig. 3 (Anfasser: 20 mm breit, 12 mm lang, beidseitig mit 25 µm dicker Polyesterfolie abgedeckt; Haftklebebereich: 38 mm lang, Verjüngung der Klebstreifenbreite direkt anschließend an den nicht haftklebrigen Anfasserbereich auf 0 mm Endbreite) und entsprechend Fig. 4 (Anfasser: 20 mm breit, 12 mm lang, beidseitig mit 25 µm dicker Polyesterfolie abgedeckt; Haftklebebereich mittig 12 mm breit). Je Klebestreifen wurden 10 Versuche durchgeführt. Es ergeben sich nachfolgende Versuchsergebnisse:

DE 198 42 865 A 1

Versuch	Klebestreifenbreite	Klebestreifenform	Anzahl Reißer im Anfasserbereich
1-01	20 mm	entsprechend Fig. 12	6 von 10
1-02	20 mm	entsprechend Fig. 13	5 von 10
1-03	20 mm	entsprechend Fig. 14	7 von 10
1-01a	10 mm	entsprechend Fig. 12	5 von 10
Versuch		Klebestreifenform	Anzahl Reißer im Anfasserbereich
1-04		entsprechend Fig. 1; Maße siehe Text	1
1-05		entsprechend Fig. 3; Maße siehe Text	0
1-06		entsprechend Fig. 4; Maße siehe Text	0

Die Ausformung zum Ende des Klebestreifens hat keine Auswirkung auf die Reißerneigung im Anfasserbereich. Im Breitenbereich zwischen 10 mm und 20 mm zeigt sich keine signifikante Reduzierung der Reißerneigung bei Klebestreifenformen entsprechend Fig. 12. Durch die Verjüngung im direkt an den Anfasserbereich anschließenden Verklebungsbereich wird eine signifikante Reduzierung bzw. vollständige Eliminierung der Anzahl der Reißer erreicht.

Beispiel II

Aus Klebstoff-Folienstücken entsprechend Beispiel I werden durch Ausstanzen Klebestreifen der Abmessungen 50 mm × 20 mm (Länge x maximale Breite) mit sich stetig verjüngender Klebestreifenbreite entsprechend der Fig. 2, 3, 4 und 6 erhalten und im Vgl. zur Form der Fig. 12 und 13 untersucht. Die Ausprüfung erfolgt entsprechend Beispiel II. Zusätzlich wird qualitativ das Handling des Ablöseprozesses beurteilt.

Versuch	Klebestreifenform entsprechend	Reißer	Qualitative Beurteilung des Ablöseverhaltens
2-01	Figur 12	6 von 10	schwer
2-02	Figur 13	7 von 10	bis zur Verjüngung schwer
2-03	Figur 2	2 von 10	angenehmer als Versuch 6-01
2-04	Figur 3	1 von 10	sehr angenehm
2-05	Figur 4	0 von 10	sehr angenehm
2-06	Figur 6	0 von 10	sehr angenehm

Durch die sich stetig verjüngende Klebefolienstreifenbreite wird die Reißerneigung signifikant reduziert oder sogar vollständig eliminiert. In der qualitativen Beurteilung des Ablöseverhaltens werden Klebestreifen mit sich stetig verjüngender Klebestreifenbreite als sehr angenehm empfunden.

Beispiel III

40 Tl. Kraton G RP 6909, 10 Tl. Kraton G 1650 (Styrol-Isopren-Styrol Dreiblockpolymer; Shell), 50 Tl. Regalite R 101 und 1 Tl. Irganox 1010 werden entsprechend Beispiel I zu einer homogenen Hafklebemasse verarbeitet, aus der anschließend Klebstoff-Folien von $750 \pm 50 \mu\text{m}$ gefertigt werden. Aus den erhaltenen Klebstoff-Folienstücken werden entsprechend Beispiel I durch Ausstanzen Klebestreifen entsprechend Fig. 1, 2, 4, 6 und 12 hergestellt. Sämtliche Klebestreifen weisen eine Gesamtlänge von 45 mm auf, die Anfasser eine Länge von 14 mm. Zusätzlich werden Klebestreifen entsprechend Fig. 8 (Versuch 4-11) hergestellt. Letztere weisen eine Anfasserränge und -breite von 7 mm auf. Die Gesamtlänge beträgt 35 mm. Prüfmuster wurden entsprechend Beispiel I präpariert und beurteilt. Es ergeben sich nachfolgende Versuchsergebnisse:

DE 198 42 865 A 1

Versuch	Klebstreifenform Entsprechend	Klebstreifenbreite in Klebstreifenmitte**	Anzahl Reißer
3-01	Fig. 1	8 mm	0 von 10
3-02	Fig. 2	10 mm	0 von 10
3-03	Fig. 4	9 mm	0 von 10
3-04	Fig. 6	7,5 mm	0 von 10
3-05	Fig. 12	15 mm	3 von 10*
3-11	Fig. 8	3,5 mm	0 von 10

* 1 Reißer im Anfasserbereich, 2 Reißer am Klebestreifenende

** Fig. 1, 2, 4, 8: Breite in der Mitte der Klebefläche; Fig. 6: Breite in der Mitte des Klebestreifens

Versuch	Qualitative Beurteilung des Ablöseverhaltens
3-01	angenehm bis sehr angenehm
3-02	angenehm bis sehr angenehm
3-03	sehr angenehm
3-04	sehr angenehm
3-05	weniger angenehm als Versuch 3-01, 3-02 und 3-05
3-11	sehr angenehm

Sämtliche sich im an den Anfasserbereich anschließenden Verklebungsbereich verjüngenden Klebestreifen lassen sich reißerfrei ablösen. Das Ablöseverhalten der Versuche 3-01 bis 3-04 mit sich verjüngenden Klebebändern wurde im Ggs. zu Versuch 3-06 als angenehm bis sehr angenehm bzw. als sehr angenehm beurteilt.

Beispiel IV

Bei Klebestreifen entsprechend Versuch 3-11 werden die Polyesterfolienanfasser durch kreisrunde farbige Papieranfasser von 7 mm Durchmesser ersetzt. Entsprechende Klebestreifen eignen sich insbesondere für die Verklebung kleiner und sehr leichter flacher Gegenstände, z. B. an Pin-Wänden. Durch die farbige Ausgestaltung der Anfasserbereiche läßt und sehr schnell erkennen und somit leicht wiederfinden. Insbesondere geeignet sind für ein schnelles Erkennen Anfasserbereiche, welche mittels fluoreszierender Leuchtfarben bedruckt sind.

Patentansprüche

1. Klebefolienstreifen für eine wiederlösbar Verklebung, der sich durch Ziehen in Richtung der Verklebungsebene aus einer Klebefuge herauslösen läßt, dadurch gekennzeichnet, daß die Verklebungsfäche im Bereich des Anfassers oder im direkt an den Anfasser angrenzenden Haftklebebereich abnimmt.
2. Klebefolienstreifen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Klebstreifenbreite auf halber Länge zwischen Anfasser und Klebestreifenende weniger als 90%, bevorzugt weniger als 75% der Breite beträgt, die der Anfasser am zum Haftklebebereich angrenzenden Ende aufweist.
3. Klebefolienstreifen an Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Verklebungsfäche auch im Bereich des Endes abnimmt, welches dem Anfasser gegenüber liegt.
4. Klebefolienstreifen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Verklebungsfäche über die gesamte Länge bis zu dem Ende abnimmt, welches dem Anfasser gegenüber liegt.
5. Klebefolienstreifen nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Verklebungsfäche abnimmt, indem das Streifenende spitz, gezackt, konkav gekrümmt oder wellenförmig begrenzt ausläuft oder zum Streifenende hin zunehmend die Klebefolienoberfläche mittels einer Abdeckung oder eines Aufdrucks inertisiert ist.

DE 198 42 865 A 1

6. Klebfolienstreifen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Streifen eine oder mehrere schaumstoffhaltige Schichten enthält.

7. Klebfolienstreifen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Klebfolienstreifen ein solcher auf Basis von thermoplastischem Kautschuk und klebrigmachenden Harzen ist, wobei die Klebefolie hohe Elastizität und geringe Plastizität aufweist und wobei die Adhäsion geringer als die Kohäsion ist, das Haftvermögen beim Dehnen der Folie weitgehend verschwindet und das Verhältnis von Abzugskraft zu Reißlast mindestens 1 : 1,5 ist, wobei die Masse selbstklebend oder wärmeaktivierbar eingestellt ist.

8. Klebfolienstreifen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Ende, welches als Anfasser zum Ziehen dient, mit einer Abdeckung versehen ist, insbesondere UV-undurchlässig ist.

9. Klebfolienstreifen nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckung eine dimensionsstabile und insbesondere beidseitig auf die Klebefolie aufkaschierte Kunststoff-Folie ist.

10. Klebfolienstreifen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Klebfolienstreifen ein solcher mit einer hochdehnbaren, praktisch nicht rückstellenden Trägerfolie und einer druckempfindlichen Selbstklebemasse auf beiden Seiten der Trägerfolie ist, wobei die Trägerfolie eine genügend hohe Bruchdehnung (tensile strength at break) hat, so daß sie nicht reißt, bevor der Klebfolienstreifen vom Substrat abgezogen ist.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

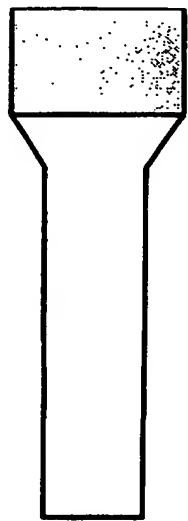


Fig. 1

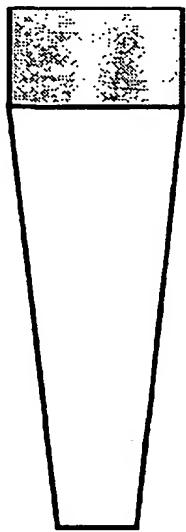


Fig. 2

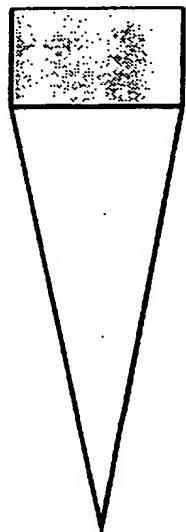


Fig. 3

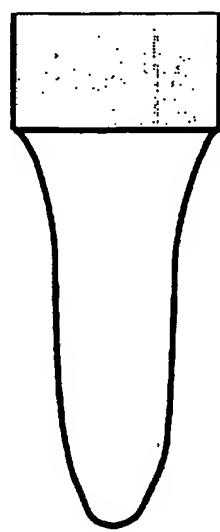


Fig. 4

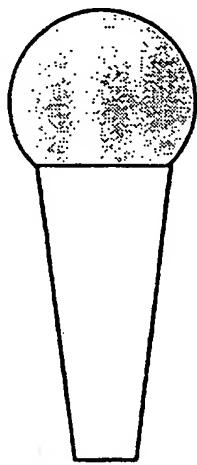


Fig. 5

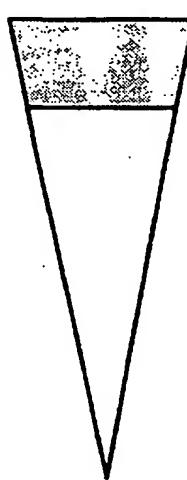


Fig. 6

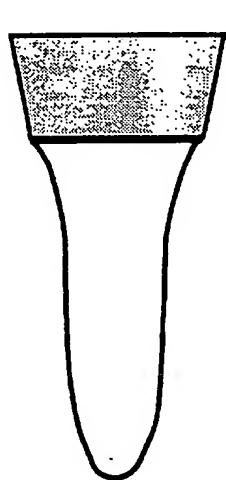


Fig. 7

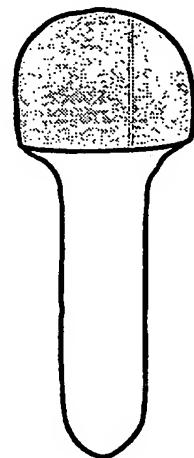


Fig. 8

